

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 3 月 5 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 0 5 8 9 6 4
Application Number:

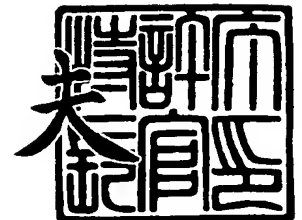
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 3 - 0 5 8 9 6 4]

出 願 人 日 産 自 動 車 株 式 有 限 公 司
Applicant(s):

2 0 0 3 年 1 1 月 1 8 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



【書類名】 特許願

【整理番号】 NM02-01835

【提出日】 平成15年 3月 5日

【あて先】 特許庁長官 太田 信一郎 殿

【国際特許分類】 B24B 37/00

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県横浜市神奈川区宝町 2 番地 日産自動車株式会
社内

【氏名】 長谷川 清

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県横浜市神奈川区宝町 2 番地 日産自動車株式会
社内

【氏名】 飯泉 雅彦

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県横浜市神奈川区宝町 2 番地 日産自動車株式会
社内

【氏名】 小又 正博

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県横浜市神奈川区宝町 2 番地 日産自動車株式会
社内

【氏名】 荻野 崇

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県横浜市神奈川区宝町 2 番地 日産自動車株式会
社内

【氏名】 近藤 智浩

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県横浜市神奈川区宝町 2 番地 日産自動車株式会
社内

【氏名】 武田 和夫

**【発明者】**

【住所又は居所】 神奈川県横浜市神奈川区宝町 2 番地 日産自動車株式会社
社内

【氏名】 渡辺 孝文

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県横浜市神奈川区宝町 2 番地 日産自動車株式会社
社内

【氏名】 千田 義之

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県横浜市神奈川区宝町 2 番地 日産自動車株式会社
社内

【氏名】 松下 靖志

【特許出願人】

【識別番号】 000003997

【氏名又は名称】 日産自動車株式会社

【代理人】

【識別番号】 100072349

【弁理士】

【氏名又は名称】 八田 幹雄

【電話番号】 03-3230-4766

【選任した代理人】

【識別番号】 100102912

【弁理士】

【氏名又は名称】 野上 敦

【選任した代理人】

【識別番号】 100110995

【弁理士】

【氏名又は名称】 奈良 泰男

【選任した代理人】

【識別番号】 100111464

【弁理士】

【氏名又は名称】 齋藤 悦子

【選任した代理人】

【識別番号】 100114649

【弁理士】

【氏名又は名称】 宇谷 勝幸

【選任した代理人】

【識別番号】 100124615

【弁理士】

【氏名又は名称】 藤井 敏史

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 001719

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 ラッピング加工装置およびラッピング加工方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 ワークを回転自在に保持する保持手段と、
薄肉基材の一面に砥粒が設けられたラッピングフィルムと、
前記保持手段により回転されている前記ワークに前記ラッピングフィルムの砥粒面を押付ける押付け部材と、
加工停止中に前記ラッピングフィルムを送り出すフィルム送り出し手段と、
前記ラッピングフィルムの表面状態を検出する検出手段と、
検出結果に基づいて、加工中の前記押付け部材の押付け力、および、加工停止中のラッピングフィルムの送り出し量の少なくとも一方を制御する制御手段と、
を有するラッピング加工装置。

【請求項 2】 前記検出手段は、前記ラッピングフィルム上の前記砥粒の突き出し高さを検出する請求項 1 に記載のラッピング加工装置。

【請求項 3】 さらに加工前の前記砥粒を研磨して所定の突き出し高さにそろえるツルーイング手段を有する請求項 1 または請求項 2 に記載のラッピング加工装置。

【請求項 4】 前記検出手段は、未使用の前記ラッピングフィルムの表面状態を検出する請求項 1 ～ 3 のいずれか一項に記載のラッピング加工装置。

【請求項 5】 前記検出手段は、使用後の前記ラッピングフィルムの表面状態を検出する請求項 1 ～ 4 のいずれか一項に記載のラッピング加工装置。

【請求項 6】 薄肉基材の一面に砥粒が設けられたラッピングフィルムを砥粒面から押付け部材によりワークに押付け、前記ワークに回転を与えると同時に、前記ワークに対して相対的な振動を前記ラッピングフィルムに与えて、前記ワークの表面を加工する表面加工方法であって、

前記ラッピングフィルムの表面状態を検出する工程と、
検出結果に基づいて、加工中の前記押付け部材の押付け力、および、加工停止中のラッピングフィルムの送り出し量の少なくとも一方を制御する工程と、
を有するラッピング加工方法。

【発明の詳細な説明】**【 0 0 0 1 】****【発明の属する技術分野】**

本発明は、ラッピングフィルムを用いたラッピング加工装置およびラッピング加工方法に関する。

【 0 0 0 2 】**【従来の技術】**

近年、各種機械部品の高精度化、高能率化の要求により、加工の精密性の必要が高まっている。加工の精密性を向上するものとして、ラッピングフィルムによる超仕上げ加工が注目されている。

【 0 0 0 3 】

フィルムを用いた超仕上げ加工は、非伸縮性でかつ変形可能な薄肉基材の一面に砥粒が設けられたラッピングフィルムを砥粒面からシュューによりワークに押付け、ワークに回転を与えると同時に、オシレーション（振動）も与えて微細な切削を行う加工である。

【 0 0 0 4 】

ラッピングフィルムは、ロールテープ状に形成されており、供給リールから巻き取りリールまで送り出しが可能となっている。ラッピングフィルムは、ワークの加工中には送り出されないように固定され、一つの加工が終わると所定量送り出されて異なる表面が次の加工に用いられる（例えば、特許文献 1 参照）。

【 0 0 0 5 】

このようにラッピングフィルムは、加工に従って順に送り出されて使用されており、通常同一表面が複数回加工に使用されている。複数回の使用によりラッピングフィルム表面は、砥粒が磨耗して小さくなったり、剥離したりしてしまう。

【 0 0 0 6 】

しかし、従来のラッピング加工装置では、ラッピングフィルム表面の砥粒の状態に関わらず、常に一定の条件、たとえば、シュューをワークに押付ける押付け力を一定値としたままで加工を持続する。

【 0 0 0 7 】

これでは、不均一なラッピングフィルム表面により、加工も不均一となり、所望の表面粗さを得ることができない。また、砥粒がラッピングフィルム表面より突出する量が不均一である場合には、ワークに傷が発生して精密度が低下し、再度加工を行う必要が生じることもある。

【 0 0 0 8 】

【特許文献 1】

特開平 7 - 2 3 7 1 1 6 号公報（図 1、図 2 参照）

【 0 0 0 9 】

【発明が解決しようとする課題】

本発明は、上記事情に鑑みてなされたものであり、ラッピングフィルム表面の砥粒の状態に対応して所望の表面粗さを得ることができるラッピング加工装置およびその方法の提供を目的とする。

【 0 0 1 0 】

【課題を解決するための手段】

本発明のラッピング加工装置は、ワークを回転自在に保持する保持手段と、薄肉基材の一面に砥粒が設けられたラッピングフィルムと、前記保持手段により回転されている前記ワークに前記ラッピングフィルムの砥粒面を押付ける押付け部材と、加工停止中に前記ラッピングフィルムを送り出すフィルム送り出し手段と、前記ラッピングフィルムの表面状態を検出する検出手段と、検出結果に基づいて、加工中の前記押付け部材の押付け力、および、加工停止中のラッピングフィルムの送り出し量の少なくとも一方を制御する制御手段とを有する。

【 0 0 1 1 】

本発明のラッピング加工方法は、薄肉基材の一面に砥粒が設けられたラッピングフィルムを砥粒面から押付け部材によりワークに押付け、前記ワークに回転を与えると同時に、前記ワークに対して相対的な振動を前記ラッピングフィルムに与えて、前記ワークの表面を加工する表面加工方法であって、前記ラッピングフィルムの表面状態を検出する工程と、検出結果に基づいて、加工中の前記押付け部材の押付け力、および、加工停止中のラッピングフィルムの送り出し量の少なくとも一方を制御する工程とを有する。

【 0 0 1 2 】

【発明の効果】

本発明のラッピング加工装置およびラッピング加工方法では、ラッピングフィルムの表面状態の検出結果に基づいて、加工中の前記押付け部材の押付け力、および、加工停止中のラッピングフィルムの送り出し量の少なくとも一方を制御するので、ラッピングフィルムの表面状態に機動的に対応して安定かつ均一なラッピング加工を行うことができる。

【 0 0 1 3 】

【発明の実施の形態】

以下、図面を参照して、本発明の実施の形態を説明する。

【 0 0 1 4 】

(第 1 の実施の形態)

最初に本発明が適用されるラッピング加工装置の概略構成について説明し、その後本発明の特徴となる部分について説明する。

【 0 0 1 5 】

図 1 は本発明の実施形態に係るラッピング加工装置を示す概略構成図、図 2 はシュー押付手段の閉状態を示す概略断面図、図 3 はシュー押付手段の開状態を示す概略断面図である。なお、説明の便宜上、ワークの軸線方向（図 1 において左右方向）を X 方向と定義し、X 方向に対して直交する水平方向（図 1 において紙面に直交する方向）を Y 方向と定義し、X 方向に対して直交する鉛直方向（図 1 において上下方向）を Z 方向と定義する。

【 0 0 1 6 】

図 1、2 において、本実施形態のラッピング加工装置について概説すれば、非伸縮性でかつ変形可能な薄肉基材の一面に砥粒が設けられたラッピングフィルム 1（図 2 参照）と、ラッピングフィルム 1 の背面側に配置されたシュー 2（図 2 参照）と、シュー 2（押付け部材）をワーク W の加工面に向けて押付けてラッピングフィルム 1 の砥粒面をワーク W に押付けるシュー押付手段 10 と、ワーク W を保持し回転駆動する回転駆動手段 20（保持手段）と、ワーク W とラッピングフィルム 1 相互間でオシレーションを生じさせるオシレーション手段 30 とを有

し、ワークWを回転しつつこれにラッピングフィルム1を押圧しラッピング加工を施すに当り、前記シュー押付手段10、回転駆動手段20あるいはオシレーション手段30等の作動状態を適宜検知し、制御部Cで制御している。なお、本実施形態のワークWは、断面円弧状の加工面を有するもの、例えば、クランクシャフトのジャーナル部やピン部等のような断面真円状の加工面を有するものである。

【0017】

以下、詳述する。

【0018】

まず、ラッピングフィルム1は、種々のタイプがあるが、本実施形態では、基材が非伸縮性の高い材料、例えば、板厚が $25\mu\text{m}$ ～ $130\mu\text{m}$ 程度のポリエステルなどから構成され、この基材の一面には、数 μm ～ $200\mu\text{m}$ 程度の粒径を有する多数の砥粒（具体的には、酸化アルミニウム、シリコンカーバイド、ダイヤモンド等からなる）が接着剤により取り付けられている（図5参照）。砥粒は、基材の一面に全面にわたって接着してもよく、また、所定幅の無砥粒領域を間欠的に形成したものであっても良い。基材の他面には、ゴムあるいは合成樹脂等からなる抵抗材料（図示せず）が取り付けられているが、場合によっては滑り止め加工を施しても良い。

【0019】

このラッピングフィルム1は、図2に示すように、モータM₃により駆動される巻取りリール6（フィルム送り出し手段）の回転により、ラッピング加工装置の枠体等に支持された供給リール5から引き出され、後述の押圧アーム11、12の先端に設けられたフィルムローラR₁、R₅、R₂等にガイドされ、巻取りリール6に巻き取られるが、供給リール5と巻取りリール6の近傍にはロック装置が設けられ、このロック装置の作動により全体に所定のテンションが付与された状態で保持される。

【0020】

前記シュー2は、ゴムあるいは合成樹脂等により構成された比較的剛性を有するものであり、図2、4に示すように、内面側はワークWの加工面に沿うように

円弧面とされているが、外周側はシューケース 3 a、3 b に保持され、押圧アーム 11、12 に保持されている。

【0021】

シュー押付手段 10 は、各シュー 2 が先端部に設けられた押圧アーム 11、12 と、これら押圧アーム 11、12 の後端に設けられ、所定の加圧力で両シュー 2 をワーク W の加工面に向かって押付ける流体圧シリンダ 13 と、シューの押圧力を調節する押圧力調節手段 15 とを有している。

【0022】

前記シュー押付手段 10 は、流体圧シリンダ 13 が作動すると、支持ピン 14 を中心として両押圧アーム 11、12 が、図 2 に示す閉状態と、図 3 に示す開状態になる。両押圧アーム 11、12 の回動は、ラッピングフィルム 1 と共に行なわれ、閉じ回動によりシュー 2 がラッピングフィルム 1 を介してワーク W を加圧し、開き回動によりワーク W とシュー 2 の当接を解除する。

【0023】

なお、押圧力調節手段 15 は、シューケース 3 a、3 b を押圧するばね力をカム 16 により調節し、シュー 2 のワーク W の加工面に対する押圧力を調節する。押圧力調節手段 15 も制御部 C に接続されており、これにより制御可能となっている。

【0024】

回転駆動手段 20 は、図 1 において、主軸 21 を回転自在に支持するヘッドストック 22 と、主軸 21 の先端に連結されワーク W の一端を把持するチャック 23 と、主軸 21 にベルト 24 を介して連結された主軸モータ M₁ と、ワーク W の他端を支持するセンタを備えるテールストック 25 とを有している。

【0025】

ワーク W は、ヘッドストック 22 とテールストック 25 との間にセットされ、主軸モータ M₁ の回転がベルト 24、主軸 21 及びチャック 23 を介して伝達され、回転することになるが、これらヘッドストック 22 とテールストック 25 は、Y 方向に沿ってスライド移動自在なテーブル 26 上に設けられ、このテーブル 26 は、X 方向に沿ってスライド移動自在なテーブル 27 上に配置されている。

【 0 0 2 6 】

オシレーション手段 3 0 は、テーブル 2 7 の端部に当接する偏心回転体 3 3 と、偏心回転体 3 3 を回転駆動するオシレーション用のモータ M₂ と、テーブル 2 7 の端部に偏心回転体 3 3 を常時当接させるためのばね等の弾性手段 3 4 と、を有し、偏心回転体 3 3 をモータ M₂ により回転してテーブル 2 7 を X 方向に往復移動し、ワーク W 全体を X 方向にオシレーションするものである。

【 0 0 2 7 】

オシレーション手段 3 0 によるオシレーションの振幅は、モータ M₂ の軸心に対する偏心回転体 3 3 の偏心量により定められ、オシレーションの速度は、モータ M₂ の回転速度により制御される。偏心回転体 3 3 の回転位置は、ロータリエンコーダ 3 5 により検出される。なお、偏心量の調節は、モータ M₂ に軸と偏心回転体 3 3 との嵌合部分に調節板を挿入するなどの手段が使用されるが、流体圧手段などを利用しても良く、種々の手段がある。

【 0 0 2 8 】

以上、ラッピング加工装置の全体的な構成を説明したが、本実施形態では、特に、ラッピングフィルム 1 の砥粒面の状態、すなわち表面粗さを検出して、この検出結果に基づいて、シュー 2 の押付け力およびラッピングフィルム 1 の送り出し量の少なくとも一方を制御することを特徴としている。

【 0 0 2 9 】

したがって、表面粗さを検出するため検出手段として、粗さ測定器 4 および粗さ測定器本体 4 0 を有する。粗さ測定器 4 は、図 2 に示すように、未使用のラッピングフィルム 1 の砥粒面を検出できる位置に配置されている。粗さ測定器 4 が粗さ測定器本体 4 0 に接続され、粗さ測定器本体 4 0 が制御部 C に接続されている。制御部 C は、粗さの測定結果に基づいて、ラッピングフィルム 1 の送り出しに係るモータ M₃、および、シュー 2 をワーク W に押付ける押付け力を制御する押圧力調節手段 1 5 にそれぞれ接続されており、粗さ測定器 4 の検出結果に基づいてこれらを制御する。

【 0 0 3 0 】

粗さ測定器 4 としては、例えば、超深度形状測定顕微鏡（V K - 8 5 0 0 : キ

ーエンス) や、非接触 3 次元表面形状・粗さ測定器 (New View 5000 : ザイゴ株式会社) 等の一般的に販売されている粗さ測定器を使用することができる。

【0031】

また、本実施形態では、予めラッピングフィルム 1 上の砥粒を研磨して所定の突き出し高さをそろえるために、さらにツルーイング手段 7 を有する。ツルーイング手段 7 は、ツルーア本体 70 およびツルーイング部 71 を含んでいる。ツルーア本体 70 は、制御部 C に接続されており、これにより制御され、ツルーイング部 71 を駆動する。ツルーイング部 71 は、回動自在な円筒状に形成されており、側面にダイヤモンド砥粒が固着されている。回動しながら、側面でラッピングフィルム 1 を擦ることによって、ラッピングフィルム 1 をツルーイングすることができる。

【0032】

以下、詳細に本発明の要部について説明する。

【0033】

図 4 は砥粒のツルーイングの様子を示す図、図 5 は砥粒面を示す拡大図である。

【0034】

粗さ測定器 4 は、ラッピングフィルム 1 の砥粒面の砥粒の突き出し高さ L を検出する。砥粒は、図 5 に示すように、非伸縮性でかつ変形可能な薄肉基材の一面上に配置されており、接着剤により固着されている。ここで、粗さ測定器 4 により測定する砥粒の突き出し高さ L は、接着剤から突き出ている砥粒の高さである。

【0035】

制御部 C は、まずツルーイング手段 7 を制御して、ラッピングフィルム 1 の砥粒面の砥粒の高さをそろえる。具体的には、図 4 に示すように、制御部 C の制御に基づいて、ツルーア本体 70 は、ツルーイング (研磨) を行うための回動自在な円筒状のツルーイング部 71 を回転駆動させて、この側面に固着されたダイヤモンド砥粒をラッピングフィルム 1 に当てることによって所定の突き出し高さ以

上突き出しているラッピングフィルム 1 上の砥粒を該所定の高さまで削り取り、ラッピング加工前のラッピングフィルム 1 の砥粒の突き出し高さを均一にそろえる。

【 0 0 3 6 】

粗さ測定器 4 は、ツールイング後のラッピングフィルム 1 表面の画像を撮影し、撮影結果を粗さ測定器本体 4 0 に送信する。粗さ測定器本体 4 0 は、撮影された画像を解析して砥粒の突き出し高さ L を算出する。算出された突き出し高さ L は、粗さ測定器本体 4 0 から制御部 C に送信される。制御部 C は、突き出し高さ L に基づいて、目詰まり状態を判断し、その切削力を判断する。

【 0 0 3 7 】

制御部 C は、上記判断を行ったラッピングフィルム 1 の箇所および判断結果を記憶しており、ラッピングフィルム 1 が送り出されてこれからシュウ 2 の押付けにより加工に使用される箇所の判断結果に基づいて、所望の加工量が得られるように押圧力調節手段 1 5 によりシュウ 2 の押付け力を制御するか、または、その箇所の切削力が著しく低い場合には、さらにラッピングフィルム 1 を送り出してその箇所が加工に使用されないようにする。

【 0 0 3 8 】

通常、ツールイング後のラッピングフィルム 1 表面は一様の状態となり、切削力が均等になるので、特に加工に問題等がない場合には、制御部 C は、シュウ 2 による押付け力およびラッピングフィルム 1 の送り出し量の調節は行わず、一定の押付け力および送り出し量となるように各構成を制御する。

【 0 0 3 9 】

以上のように、第 1 実施形態では、未使用のラッピングフィルム 1 をツールイングしているので、加工に使用した際に均一な加工量を得ることができる。加えて、粗さ測定器 4 によりツールイング後のラッピングフィルム 1 表面を測定しているので、ツールイング量に対応した適切な切削を行うことができ、または、ツールイングに適さない箇所の使用を禁止して安定した加工量を得ることができる。

【 0 0 4 0 】

(第2の実施の形態)

第2実施形態では、最初のシューケース3aを経由して次のシューケース3bに送られる途中のラッピングフィルム1の砥粒面を粗さ測定器4で検出している。換言すると、粗さ測定器4を、2つのシューケース3a、3b間に設置する場合である。

【0041】

図6はシューケース3a、3b間に粗さ測定器4を設置した状態のラッピング加工装置を示す図である。

【0042】

図6に示すラッピング加工装置は、粗さ測定器4がシューケース3a、3b間に配置されていることを除いて、図2に示すラッピング加工装置とほとんど同様の構成を有するので、第2実施形態では、同様の構成には同様の参照番号を付してその説明を省略する。第2実施形態の特徴となる構成について簡単に説明する。

【0043】

粗さ測定器4は、シューケース3a、3b間に配置されており、ラッピングフィルム1の砥粒面の状態を検出する。粗さ測定器4は、粗さ測定器本体40に接続されており、撮影した画像を粗さ測定器本体40に送信する。粗さ測定器本体40は、制御部Cに接続されている。制御部Cは、さらに、モータM₃、および押圧力調節手段15に接続されており、粗さ測定器4による測定結果に基づいてモータM₃、および押圧力調節手段15を制御する。

【0044】

シューケース3a、3b間でラッピングフィルム1砥粒面を検出する場合、最初のシューケース3aを経由する際に砥粒面は一度使用されているので、切屑が砥粒間に詰まり、また砥粒自体が削れて小さくなっている。この目詰まりおよび砥粒の磨耗にばらつきがあるので、このばらつきに対応して、図6に示すラッピング加工装置は各構成を制御する。

【0045】

各構成の作用について説明する。まず、粗さ測定器4は、砥粒の状態の画像を

撮像し、画像を粗さ測定器本体 40 に送信する。粗さ測定器本体 40 は、画像に基づいて、砥粒の突き出し高さを算出する。この算出結果は粗さ測定器本体 40 から制御部 C に送信される。制御部 C は砥粒面の目詰まり程度を判断し、この判断結果と該判断がなされたラッピングフィルム 1 の箇所とを記憶しておき、これらに基づいて各構成の動作を制御する。

【0046】

砥粒の突き出し高さに従って、制御部 C は、(1) モータ M₃、または (2) 押圧力調節手段 15 を制御して、安定したラッピング加工を確保する。

【0047】

(1) モータ M₃を制御する場合

目詰まり部分でラッピング加工を行うと適当な加工が行えず、所望の表面粗さを得ることができない。したがって、制御部 C は、粗さ測定器 4 により測定した突き出し高さが適当な加工を行える程度かどうかを判断する。制御部 C は、判断結果と判断したラッピングフィルム 1 上の箇所を記憶しているので、ラッピング加工に使用される位置まで送られているラッピングフィルム 1 の箇所、すなわち、シューケース 3 b が保持するシュー 2 によりワーク W に押付けられる箇所について、目詰まりの状態がどうであったかを検索する。適当な加工ができない位目詰まりを起こしている場合には、制御部 C は、ラッピングフィルム 1 のこの箇所で加工を行っても安定した加工量を得ることができないので、この箇所を使用しないように、モータ M₃を制御して、ラッピングフィルム 1 を送り出す。

【0048】

なお、目詰まりの程度が普通の場合、すなわち砥粒の突き出し高さが低くないと判断された場合、制御部 C は、通常の送り出し量でラッピングフィルム 1 の送り出しを行い、シューケース 3 b が保持するシュー 2 に押付けられるラッピングフィルム 1 の箇所をそのまま使用する。

【0049】

(2) 押圧力調節手段 15 を制御する場合

目詰まり部分でそのままラッピング加工を行っても、目詰まり具合によっては所望の表面粗さを得ることができない。したがって、制御部 C は、ラッピングフ

フィルム 1 上の目詰まり部分の位置を記憶し、該目詰まり部分がラッピング加工に使用される位置まで送られたら、シュー 2 のワークに対する押付け力が大きくなるように押圧力調節手段 1 5 を制御する。これにより、目詰まりで切削力が低減しているラッピングフィルム 1 を用いても押付け力の増大により十分な切削量を得られることができ、所望の表面粗さを得ることができる。

【 0 0 5 0 】

砥粒の突き出し高さに対するシュー 2 の押付け力の関係は次の通りである。

【 0 0 5 1 】

図 7 は砥粒の突き出し高さに対する押付け力の関係を示す図である。

【 0 0 5 2 】

図 7 において、横軸は、未使用のラッピングフィルム 1 をツルーイングした直後の砥粒の突き出し高さを 1 0 0 % として、これを基準とする砥粒の突き出し高さを示している。また、縦軸は、砥粒の突き出し高さが 1 0 0 % (ツルーイング直後) の際の適切なシュー 2 の押付け力を 1 0 0 % として、これを基準として押付け力を示している。

【 0 0 5 3 】

図 7 に示すように、ツルーイング直後のラッピングフィルム 1 の場合は押付け力を 1 0 0 % としているが、ラッピングフィルム 1 が目詰まりあるいは摩滅して砥粒の突き出し高さが低くなってくると押付け力を強くしなければ、所定の表面粗さを得ることができない。すなわち、最初のシューケース 3 a を経由したラッピングフィルム 1 表面は、加工により目詰まりが起こり、または砥粒が摩滅して、突き出し高さが減少している。

【 0 0 5 4 】

たとえば、シューケース 3 a を経由して突き出し高さがツルーイング直後の 6 0 % になっている場合、1 0 0 % の場合と同様の押付け力としたのでは所望の表面粗さを得られない。したがって、図 7 に示すように、押付け力を 1 1 0 % に強くすることで所望の表面粗さを得ることができる。また、突き出し高さが 2 0 % になっている場合には押付け力を 1 2 0 % にして所望の表面粗さを得ることができる。

【 0 0 5 5 】

以上のように、第 2 実施形態では、砥粒の突き出し高さの検出に基づいて、（1）モータ M₃、（2）押圧力調節手段 1 5 を制御する。

【 0 0 5 6 】

したがって、（1）モータ M₃を制御する場合には、ラッピングフィルム 1 の送り出し量を変更することによって、安定した均等な加工に支障をきたすラッピングフィルム 1 の箇所の使用を防止して、安定した加工量を得ることができる。

【 0 0 5 7 】

（2）押圧力調節手段 1 5 を制御する場合には、目詰まりおよび磨耗により突き出し高さが低くなった砥粒を用いたラッピング加工においても、押付け力を変更することによって、安定した均等な加工量を得ることができる。

【 0 0 5 8 】

（第 3 の実施の形態）

第 3 実施形態では、2 つのシューケース 3 a、3 b を経由し終わったラッピングフィルム 1 の砥粒面を粗さ測定器 4 で検出している。換言すると、粗さ測定器 4 を、送り出し方向において、2 つのシューケース 3 a、3 b の奥側に設置する場合である。

【 0 0 5 9 】

図 8 は、シューケース 3 a、3 b の奥に粗さ測定器 4 を設置した状態のラッピング加工装置を示す図である。

【 0 0 6 0 】

図 8 に示すラッピング加工装置は、粗さ測定器 4 が 2 つのシューケース 3 a、3 b の奥に配置されていることを除いて、図 2 に示すラッピング加工装置とほとんど同様の構成を有するので、第 3 実施形態では、同様の構成には同様の参照番号を付してその説明を省略する。第 3 実施形態の特徴となる構成について簡単に説明する。

【 0 0 6 1 】

粗さ測定器 4 は、シューケース 3 a とシューケース 3 b と間に配置されており、ラッピングフィルム 1 の砥粒面の状態を検出する。粗さ測定器 4 は、粗さ測定

器本体 40 に接続されており、撮影した画像を粗さ測定器本体 40 に送信する。粗さ測定器本体 40 は、制御部 C に接続されている。制御部 C は、さらに、モータ M₃、および押圧力調節手段 15 に接続されており、粗さ測定器 4 による測定結果に基づいてモータ M₃、および押圧力調節手段 15 を制御する。

【0062】

シューケース 3 a、3 b の奥でラッピングフィルム 1 砥粒面を検出する場合、2 つのシューケース 3 a、3 b を経由する際に砥粒面が使用されているので、切屑が砥粒間に詰まっている。図 8 に示すラッピング加工装置では、粗さ測定器 4 により砥粒間の目詰まりを検出し、この検出結果に基づき、各構成が制御される。

【0063】

各構成の作用を説明する。まず、粗さ測定器 4 は、砥粒の状態の画像を撮像し、画像を粗さ測定器本体 40 に送信する。粗さ測定器本体 40 は、画像に基づいて、砥粒の突き出し高さを算出する。この算出結果は粗さ測定器本体 40 から制御部 C に送信される。制御部 C は砥粒面の目詰まり程度を判断し、この判断結果と該判断がなされたラッピングフィルム 1 の箇所とを記憶しておき、これらに基づいて各構成の動作を制御する。

【0064】

目詰まりや摩滅の程度が激しい場合、すなわち砥粒の突き出し高さが低いと判断された場合、制御部 C は、今後ラッピングフィルム 1 を使用する際の条件としてフィードバックする。

【0065】

具体的には、制御部 C は、加工が終了して排出されたラッピングフィルム 1 の砥粒面の砥粒の突き出し高さに基づいて、ラッピングフィルム 1 が投入されてから排出されるまでにどれだけ目詰まりを起こし、また、どの部分で目詰まりや摩滅が起これにくいかを検出し、今後のラッピングフィルム 1 の送り出し量や、シュー 2 によるワークへの押付け力の検討の為にフィードバックする。フィードバックされた内容は、図示しない記憶装置に格納され、これを分析して、今後の加工に活用することができる。

【 0 0 6 6 】

以上のように、第 3 実施形態では、加工後のラッピングフィルム 1 の表面状態を粗さ測定器 4 により検出しているので、この検出結果に基づいて、今後のラッピングフィルム 1 の送り出し量や、シュー 2 の押付け力の調節に使用することができ、今後の安定した均一の加工量を達成することができる。

【 0 0 6 7 】

以上、第 1 ～ 第 3 実施形態において説明してきたように、本発明では、ラッピングフィルム 1 の表面状態を粗さ測定器 4 および粗さ測定器本体 4 0 により検出し、この検出結果に基づいて、加工停止中のラッピングフィルム 1 の送り出し量、また加工中のシュー 2 の押付け力の少なくとも一方を変更している。したがって、加工に使用するラッピングフィルム 1 の状態、または加工に使用されたラッピングフィルム 1 の状態に機動的に対応して安定かつ均一なラッピング加工を行うことができる。

【 0 0 6 8 】

詳細には、粗さ測定器 4 により検出した砥粒の突き出し量に基づいて、シュー 2 の押付け力を調整することによって、突き出し量に対応して良好なラッピング加工を行うことができる。

【 0 0 6 9 】

加えて、検出した砥粒の突き出し量に基づいて、ラッピングフィルム 1 の送り出し量を制御することによって、目詰まりにより所望の加工が行えないラッピングフィルム 1 の使用を防止し、良好なラッピング加工を行うことができる。

【 0 0 7 0 】

なお、上記実施形態では、ワーク W としてクランクシャフトを加工する場合について説明したが、これに限定されない。本発明は、カムシャフトのように断面非真円の円弧状の加工面を有するワークの加工にも適用することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 本発明の実施形態に係るラッピング加工装置を示す概略構成図である。

【図 2】 シュー押付手段の閉状態を示す概略断面図である。

【図 3】 シュー押付手段の開状態を示す概略断面図である。

【図 4】 砥粒のツルーイングの様子を示す図である。

【図 5】 砥粒面を示す拡大図である。

【図 6】 シューケース間に粗さ測定器を設置した状態のラッピング加工装置を示す図である。

【図 7】 砥粒の突き出し高さに対する押付け力の関係を示す図である。

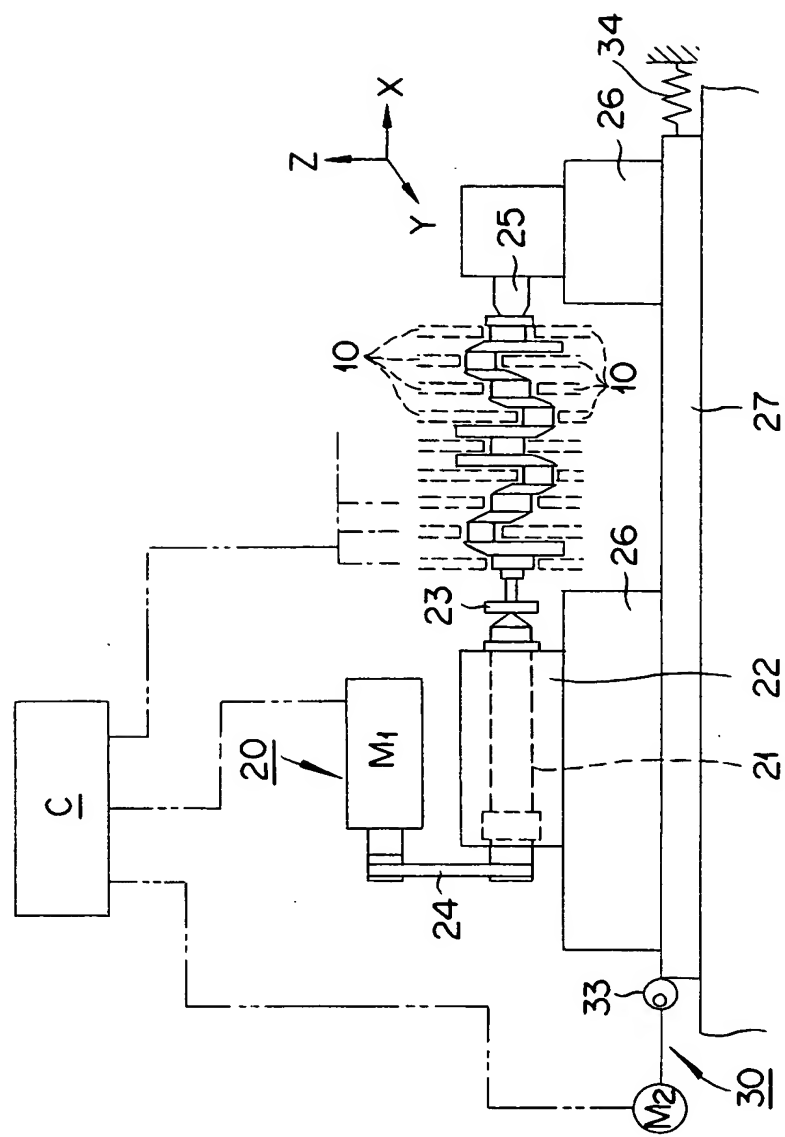
【図 8】 シューケースの奥に粗さ測定器を設置した状態のラッピング加工装置を示す図である。

【符号の説明】

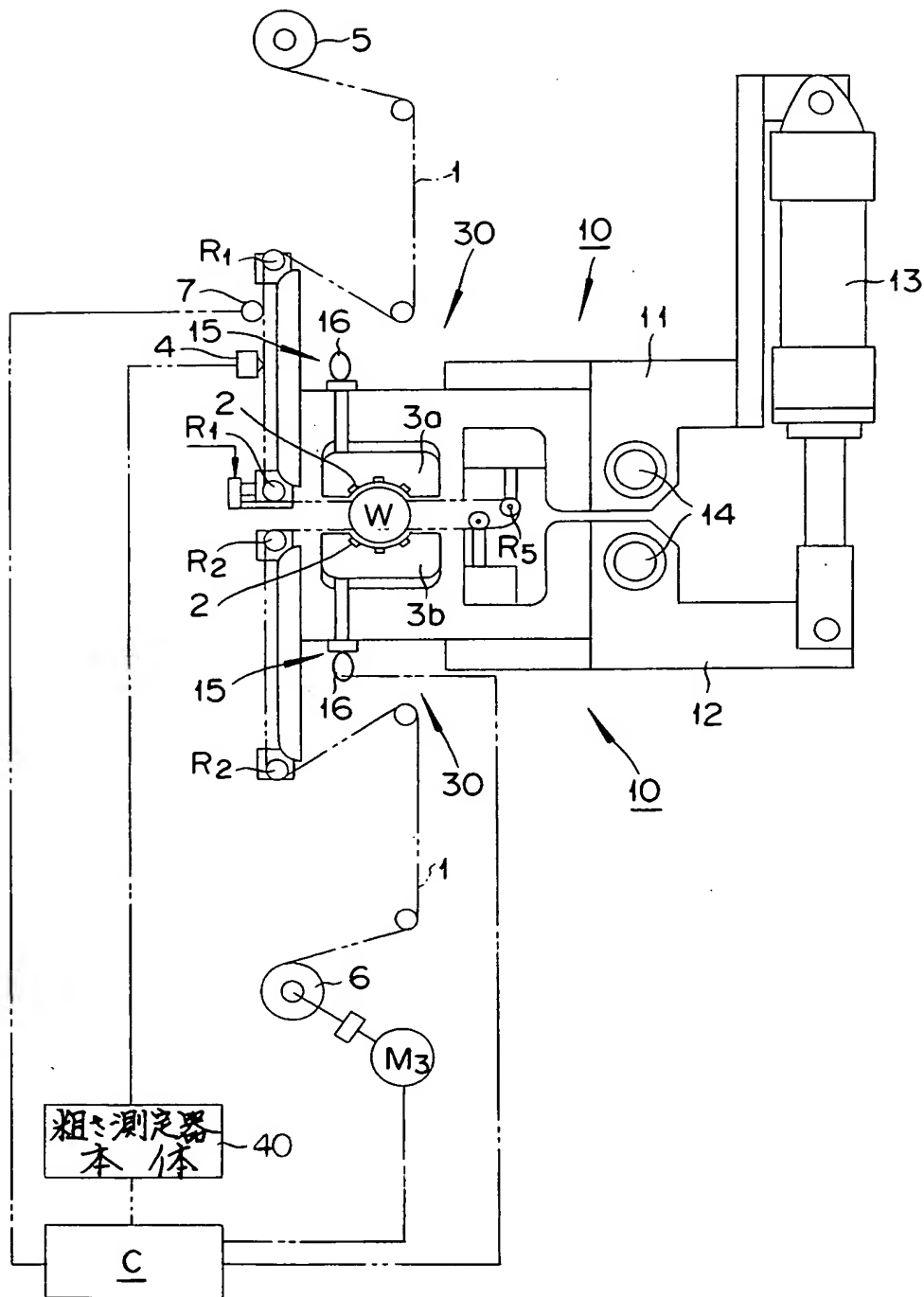
- 1…ラッピングフィルム、
- 2…シュー、
- 3 a、3 b…シューケース、
- 4…粗さ測定器、
- 5…供給リール、
- 6…巻取りリール、
- 7…ツルーイング手段、
- 1 0…シュー押付手段、
- 1 5…押圧力調節手段、
- 2 0…回転駆動手段、
- 3 0…オシレーション手段、
- 4 0…粗さ測定器本体、
- 7 0…ツルア本体、
- 7 1…ツルーイング部、
- C…制御部、
- M₃…モータ、
- R₁、R₂、R₅…フィルムローラ、
- W…ワーク。

【書類名】 図面

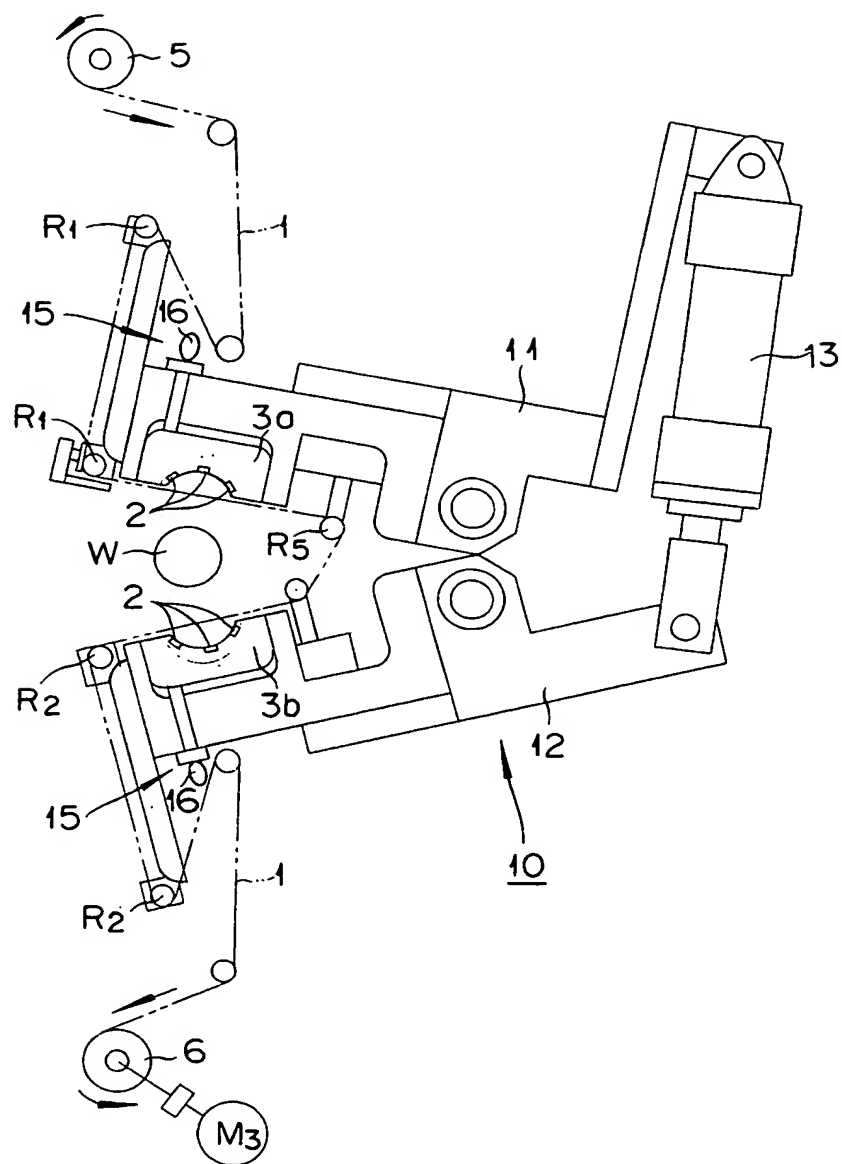
【図 1】



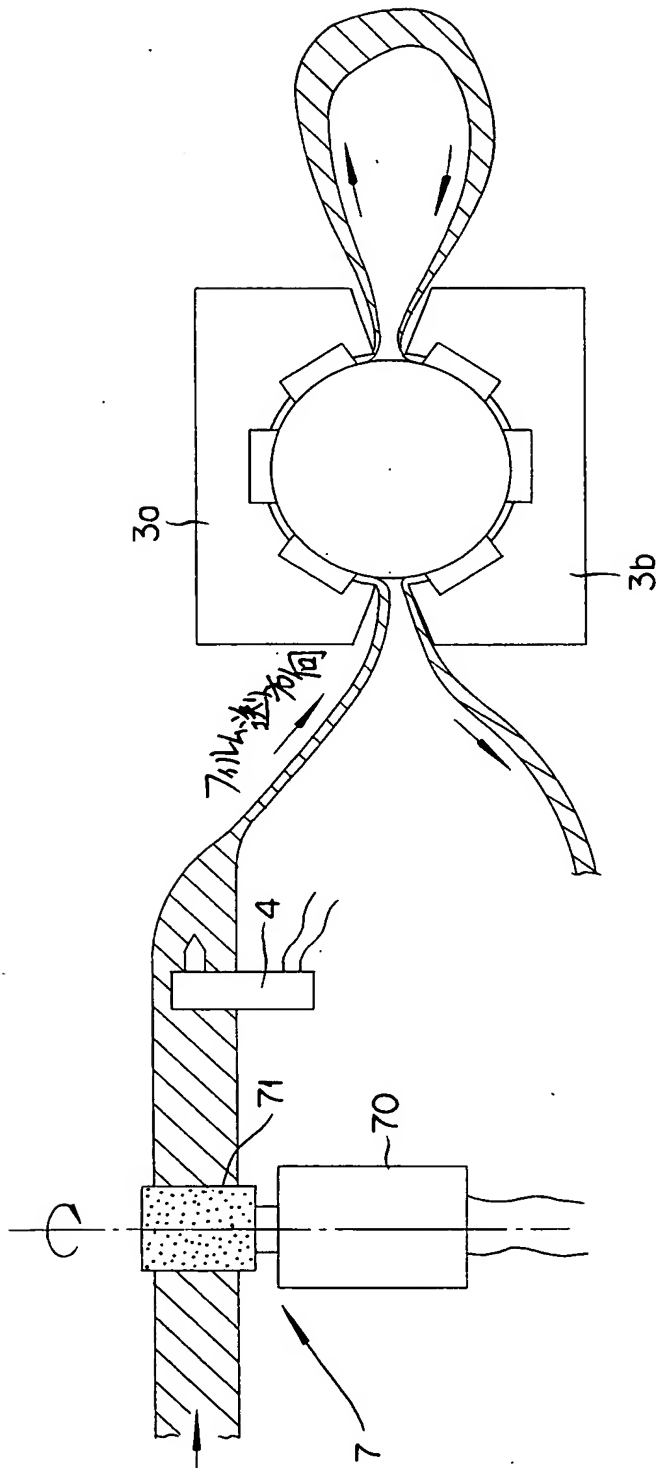
【図 2】



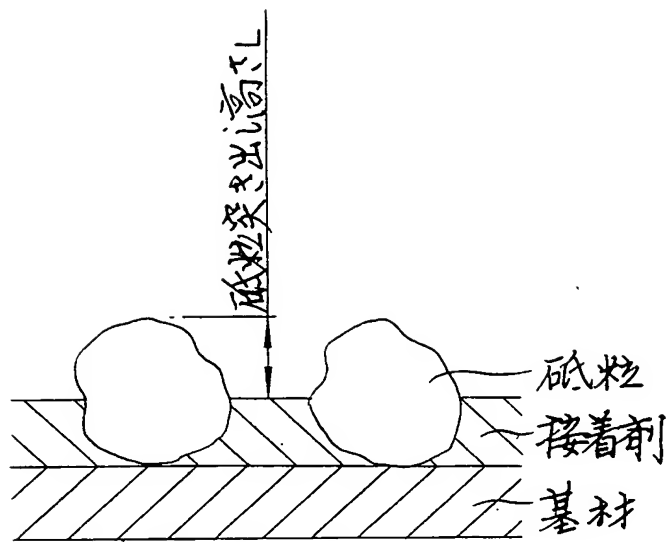
【図 3】



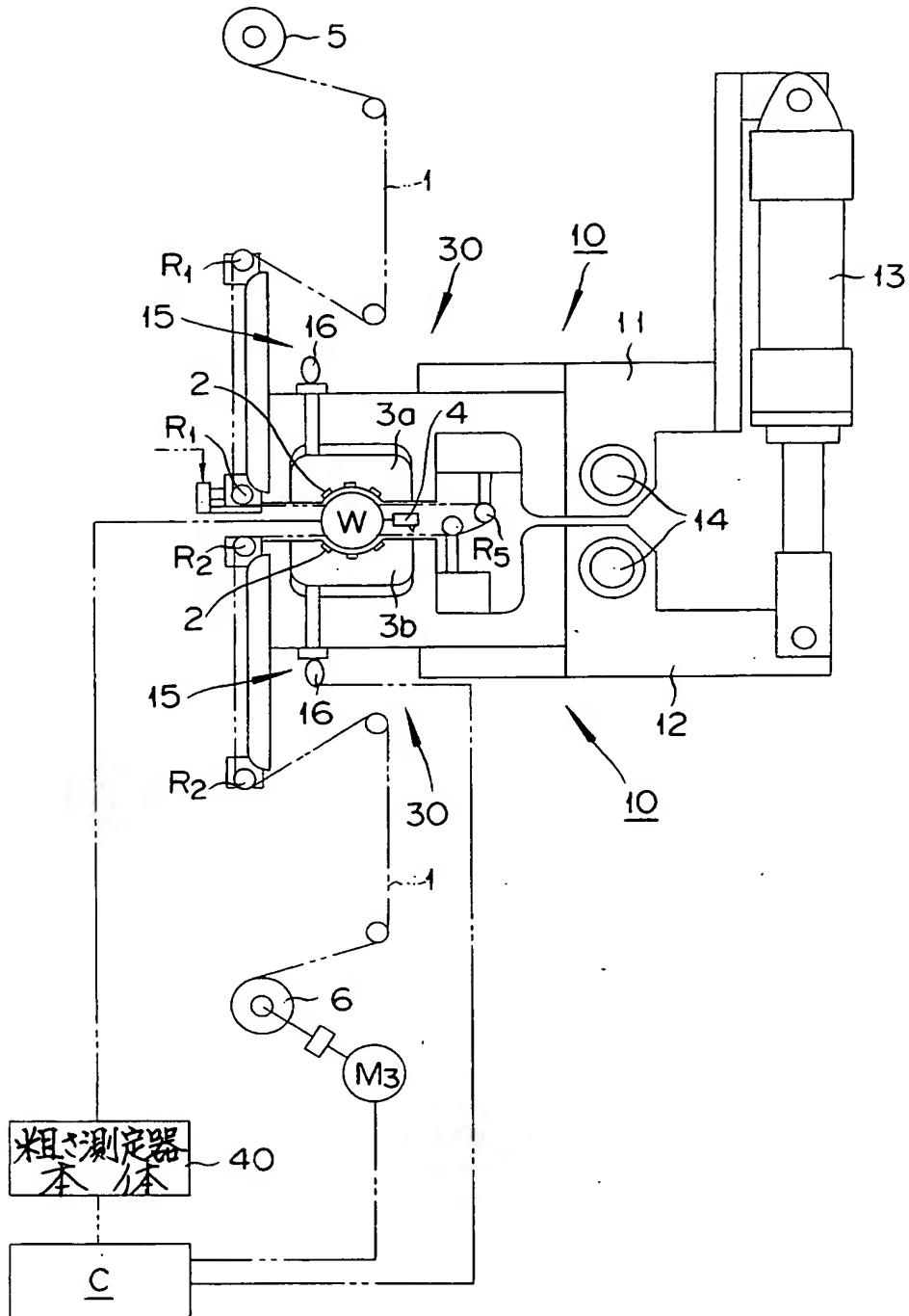
【図 4】



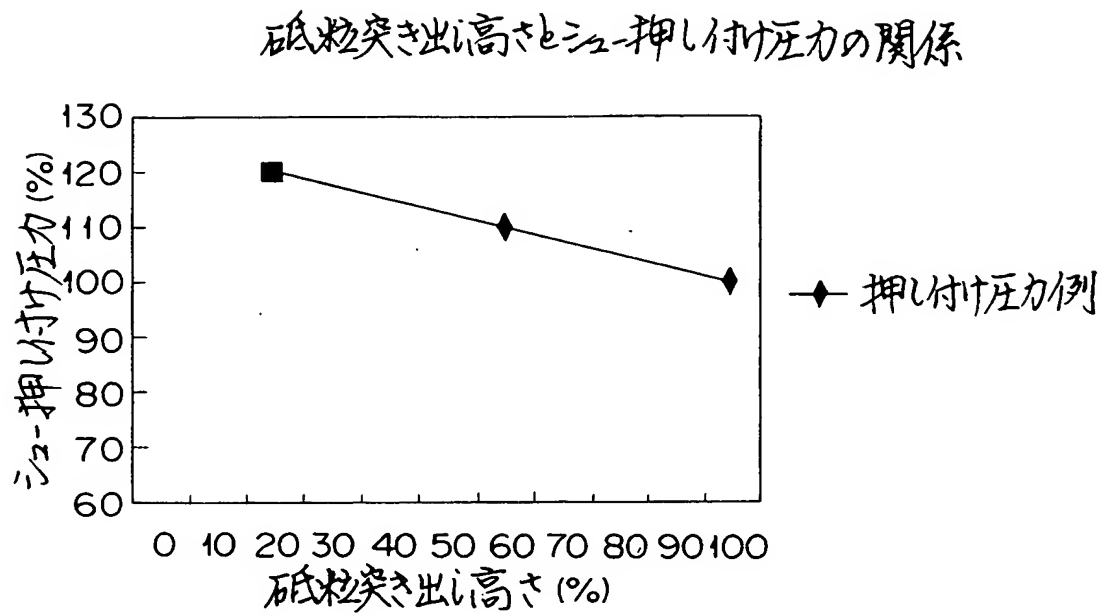
【図 5】



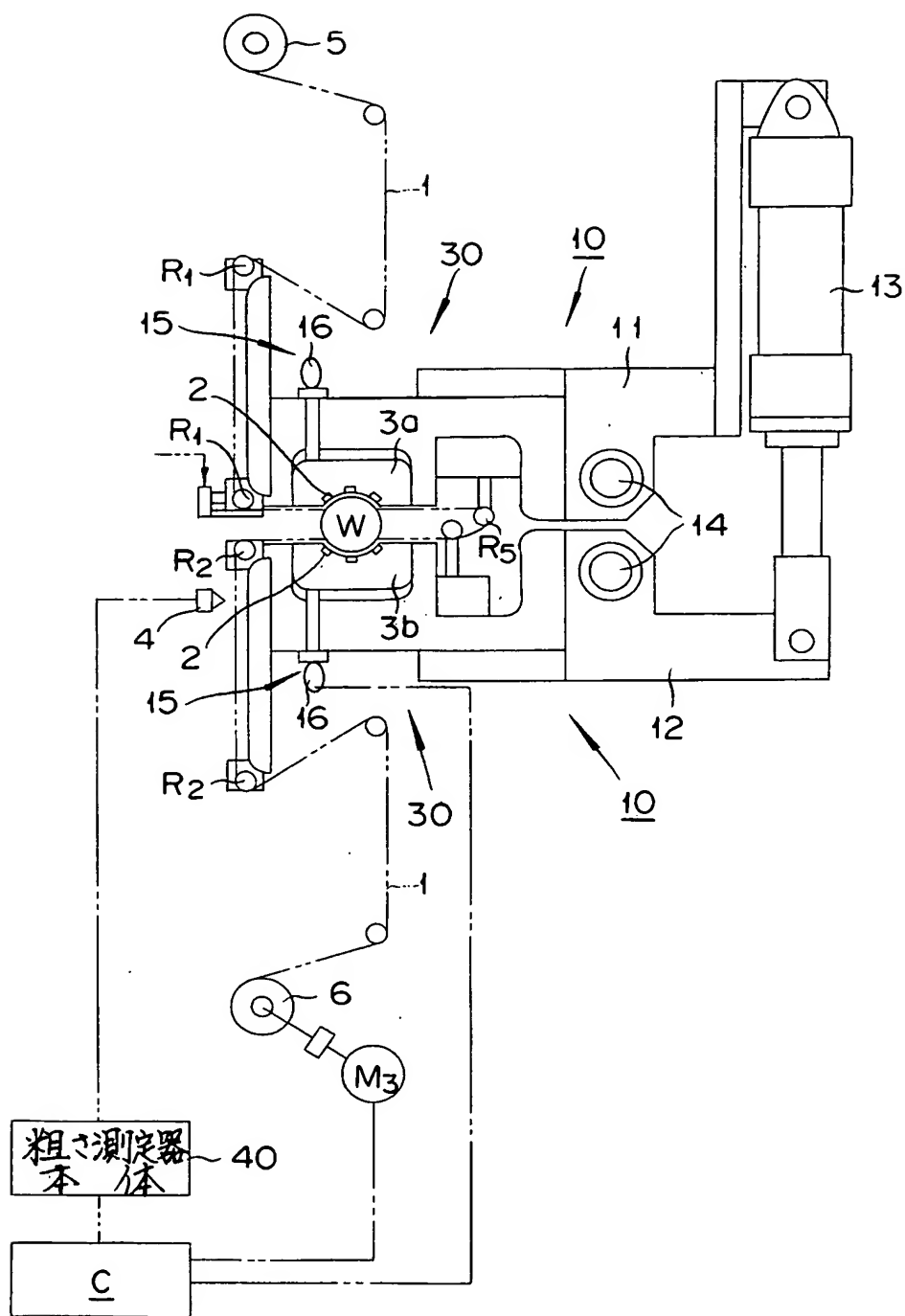
【図 6】



【図 7】



【図 8】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 ラッピングフィルム表面の砥粒の状態に対応して所望の表面粗さを得ることができるラッピング加工装置を提供する。

【解決手段】 本発明のラッピング加工装置は、ワークWを回転自在に保持する回動駆動手段20と、非伸縮性でかつ変形可能な薄肉基材の一面に砥粒が設けられたラッピングフィルム1と、回動駆動手段20により回転されているワークWにラッピングフィルム1の砥粒面を押付けるシュー2と、加工停止中にラッピングフィルムを送り出すためのモータM₃と、ラッピングフィルム1の表面状態を検出する粗さ測定器4および粗さ測定器本体40と、検出結果に基づいて、加工中のシュー2の押付け力、および、加工停止中のラッピングフィルム1の送り出し量の少なくとも一方を制御する制御部Cとを有する。

【選択図】 図2

特願 2 0 0 3 - 0 5 8 9 6 4

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 3 9 9 7]

1 . 変更年月日

1 9 9 0 年 8 月 3 1 日

[変更理由]

新規登録

住 所

神奈川県横浜市神奈川区宝町 2 番地

氏 名

日産自動車株式会社